





IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:  
— 國際調査報告書

---

extruded from the other extruder (7) to be passed therethrough are formed and which allows the molding of the multi-layer tube (2) by the inner and outer layer tubes (2a, 2b). Inner and outer extruding ports (17, 18) forming the front ends of the inner and outer layer tube molding passages (9, 10) are disposed in proximity to each other in the radial direction, and individually opened forward from the front end face (19) of the die (11).

(57) 要約: 押出成形装置により成形される多層チューブにおける内、外層の各肉厚を、それぞれより高精度にできるようにする。押出成形装置 (1) が、複数の押出機 (6, 7) と、これら押出機 (6, 7) のうちの一方の押出機 (6) から押し出された樹脂 (3) を通過させて内層チューブ (2a) を成形可能とする内層チューブ成形通路 (9)、および他方の押出機 7 から押し出された樹脂 (4) を通過させて内層チューブ (2a) に一体的に外嵌される外層チューブ (2b) を成形可能とする外層チューブ成形通路 (10) が成形されてこれら内、外層チューブ (2a, 2b) により多層チューブ (2) を成形可能とするダイ (11) とを備える。内、外層チューブ成形通路 (9, 10) の各前端をそれぞれ構成する内、外押出口 (17, 18) を、その径方向で互いに近接配置すると共に、ダイ (11) の前端面 (19) から前方に向かって互いに個別に開口させる。